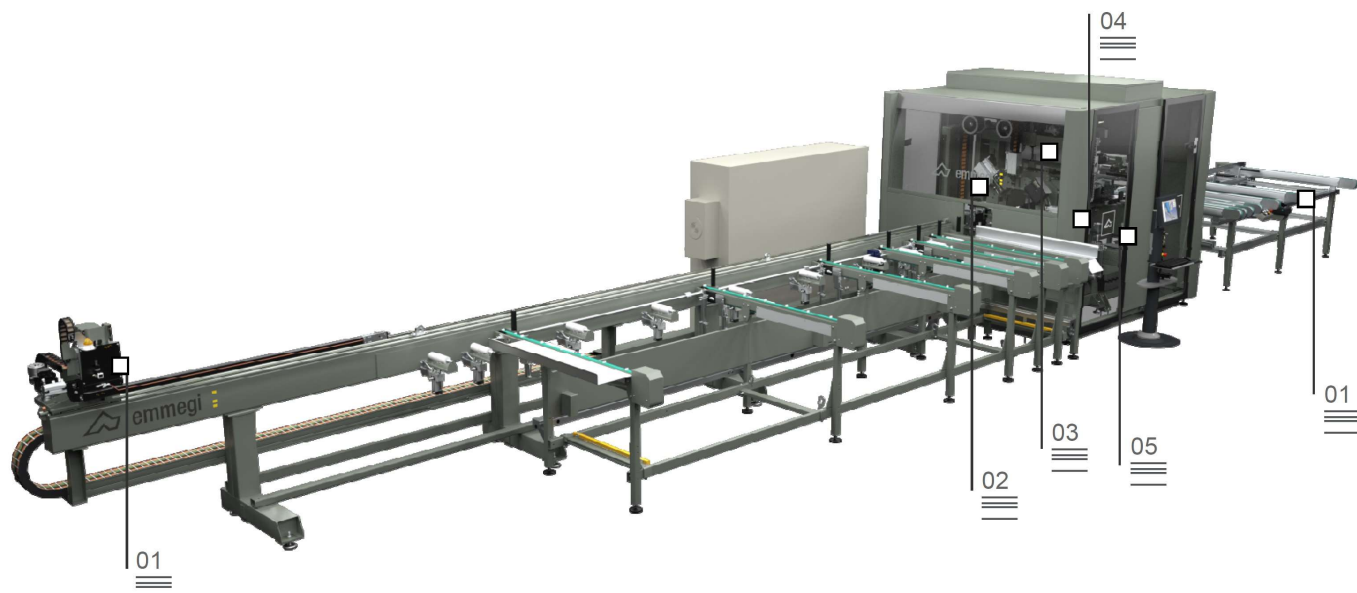


Quadra L2

Centrum obróbcze

Podawanie sztang i
automatyczny wyładunek
elementów 01

Jednostka frezująca 02



Sterowane numerycznie 18-osiowe centrum obróbcze, przeznaczone do frezowania, wiercenia i cięcia profili aluminiowych i stopów lekkich. QUADRA L2 składa się z automatycznego magazynu i systemu podającego do profili do 7500 mm z ruchem uchwytu blokującego profil. Dzięki ruchowi uchwytu, podajnik wraca do pozycji początkowej, umożliwiając ładowarce jednocześnie przygotowanie następnego profilu.

W środkowej części znajduje się moduł frezujący, dwa moduły tnące i moduł planowania. Na 4-osiowym sterowanym numerycznie module zainstalowano od 4 do 6 elektrowrzecion umożliwiających obróbkę całego obwodu elementu, bez względu na jego ułożenie. Główny moduł tnący składa się z tarczy $\varnothing 600$ mm z ruchem opuszczanym na trzy osie sterowane numerycznie. Dodatkowy moduł posiada tarczę $\varnothing 350$ z ruchami posuwu i rotacji na poziomej osi sterowanej numerycznie. Moduł planowania działa na dwóch osiach sterowanych numerycznie poprzez zespół frezarek.

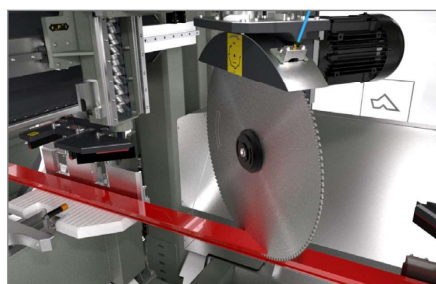
QUADRA L2 zawiera także automatyczny wyrzutnik z jednostki tnącej do magazynu wyładunkowego. Jednostka składa się z magazynu na pasy poprzeczne do wyładunku obrabianych elementów o długości do 4000 mm (opcjonalnie 7500 mm).

Jednostka obróbcza wyposażona jest w kabinę dźwiękoszczelną środkowej części roboczej, która nie tylko chroni operatora, ale umożliwia również zmniejszenie wpływu hałasu na środowisko.

Moduł cięcia pionowego 03

Moduł cięcia poziomego 04

Moduł planowania 05



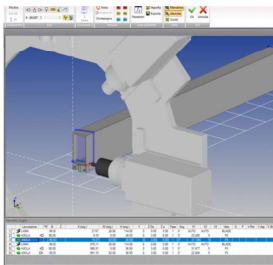
Quadra L2

Centrum obróbcze

01

Podawanie sztang i automatyczny wyładunek elementów

Wysocy precyzyjny, sterowany numerycznie system ustawiania pozycji sztang z dużą prędkością. System wyposażono w uchwyt blokujący do profili z automatyczną regulacją pozycji w pionie i w poziomie na dwóch sterowanych numerycznie osiach. Aby zapewnić ujęcie każdego rodzaju profilu bez pomocy rąk, dostępne jest również sterowanie numerycznie osi do obrotu uchwytu, którym w przeciwnym razie steruje się ręcznie. Pasowe magazyny załadunkowe i wyładunkowe pozwalają na załadunek profili o długości do 7,5 m i wyładunek do 4,0 m, opcjonalnie 7,5 m. W razie konieczności, zarówno podczas załadunku jak i wyładunku, opcjonalny system obrotowy może automatycznie obrócić element o 90°.

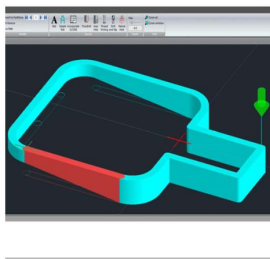


Camplus

02

Jednostka frezująca

Kwintesencją centrum obróbczego QUADRA L2 jest jego sekcja obróbcza z łożyskiem oporowym, wyposażona w 4 lub 6 jednostek obróbczych sterowanych i interpolowanych na 4 osiach: X, Y, Z, A (obrót o 360° wokół osi sztangi). Na jednostkach obróbczych zamontowano chłodzone powietrzem elektrowrzeciona o wysokiej częstotliwości, z uchwytem narzędziowym ER 32, o mocy do 5,6 kW na S1. Aby zwiększyć wydajność produkcyjną, każdą jednostkę obróbczą można wyposażać w system zwalniający strefy z zastosowaniem liniowych przewodników kulkowych.

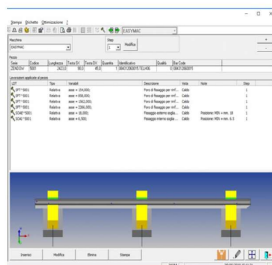


Shape

03

Moduł cięcia pionowego

Jednostka tnąca jednogłowicowa z opuszczaną tarczą ze sterowaniem numerycznym wyposażona w tarczę 600 mm i z obszernym zakresem cięcia: od -48° do 245°. Ustawienie dowolnego kąta cięcia jest w pełni automatyczne i zarządzane przez ruch na 4 osiach sterowanych numerycznie. Po obróbkach frezowania i wiercenia wykonanych przez jednostkę frezującą, tarcza o dużych wymiarach umożliwia cięcie rozdzielające gotowy element od całego profilu. Dwa zespoły zacisków o napędzie silnikowym na osiach sterowanych numerycznie na wejściu i wyjściu ze strefy cięcia pozwalają na zablokowanie elementów i poruszanie nimi.

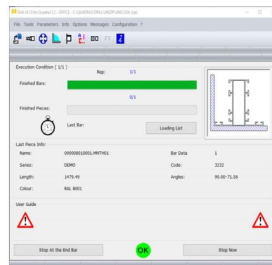


Job

04

Moduł cięcia poziomego

Jednostka tnąca jednogłowicowa z posuwem poziomym ze sterowaniem numerycznym wyposażona w tarczę 350 mm i z obszernym zakresem cięcia: od -45° do +45°. Ustawienie dowolnego kąta cięcia jest w pełni automatyczne i zarządzane przez ruch na 3 osiach sterowanych numerycznie. Posuw poziomy pozwala na cięcie profili o dużych wymiarach i wykonywanie specjalnych cięć.

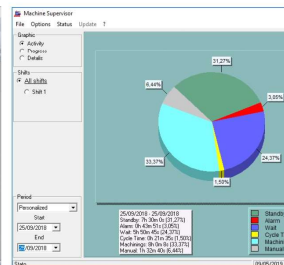


Drill

05

Moduł planowania

Jednostka planowania wyposażona jest w zespół frezarek o zmiennej prędkości obrotowej do 8 000 obrótów/min. Wyposażona jest w system szybkiej wymiany zespołu frezarek ze sterownikiem pneumatycznym. Współpracuje z jednostką cięcia poziomego, z którą dzieli belkę wsporcą. Trzy moduły tnące i planowania pozwalają na wyładunek odpadów przez wiaz, który może zostać opcjonalnie wyposażony w stalowy przenośnik do usuwania.



Supervisor

SKOKI OSI

OŚ Y (poprzeczna) (mm)	402
OŚ Z (pionowa) (mm)	395
OŚ A (obrót łożyska oporowego)	0° ± 360°
OŚ U (ustawienie pozycji sztangi) (mm)	9 660
OŚ H (pionowy ruch jednostki cięcia pionowego) (mm)	627
OŚ P (ruch poprzeczny jednostki cięcia pionowego) (mm)	880
OŚ ZG (pionowy ruch jednostki cięcia poziomego) (mm)	190
OŚ YL (ruch poprzeczny jednostki cięcia poziomego) (mm)	1300
OŚ YF (ruch poprzeczny jednostki planowania) (mm)	1300
OŚ B (wyrzutnik) (mm)	790

JEDNOSTKA FREZUJĄCA

Jednostka obrotowa do elektrowrzecion na łożysku oporowym	0 ± 360°
Elektrowrzeciona chłodzone powietrzem	4
Maksymalna liczba jednostek obróbczych	6
Zwolnienie elektrowrzecion z pola roboczego z zastosowaniem liniowej przewodnicy kulkowej	o
Maksymalna moc S1 (kW)	5,6
Maksymalna prędkość (obr/min)	24 000
Uchwyt narzędziowy	ER 32

JEDNOSTKA TNĄCA

Średnica tarczy widowej jednostki cięcia pionowego (mm)	600
Kąty jednostki cięcia pionowego (mm)	-48° ± 245°
Moc trójfazowego silnika tarczy jednostki cięcia pionowego (kW)	3
Średnica tarczy widowej jednostki cięcia poziomego (mm)	350
Kąty jednostki cięcia poziomego (mm)	-45° ± +45°
Moc synchronicznego silnika tarczy jednostki cięcia pionowego (kW)	0,85
Przystosowanie do automatycznego uruchomienia odcięcia opiłków (mm)	•

JEDNOSTKA FREZUJĄCA

Maksymalne wymiary zespołu frezarek: średnica x wysokość (mm)	200 x 130
Maksymalna prędkość obrotowa (obr/min)	8 000
Średnica tulei frezarskiej (mm)	27 - 32

FUNKCJONOWANIE

Frezowanie, cięcie i planowanie elementu bezpośrednio z całego profilu	•
--	---